



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

⑤ Int. Cl.: A 47 B 88/20

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ PATENTSCHRIFT A5

⑪

644 742

⑰ Gesuchsnummer: 5739/80

⑦③ Inhaber:
Walter + Bruynzeel AG, Balzerswil

⑳ Anmeldungsdatum: 25.07.1980

⑦② Erfinder:
Albin Hollenstein, Eschlikon

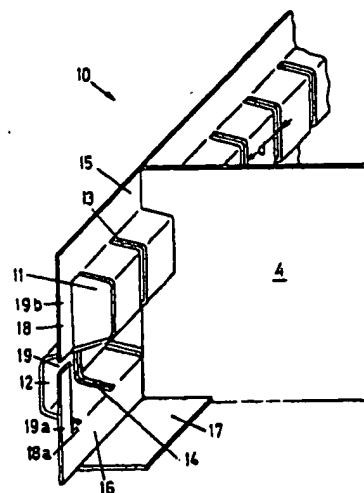
㉔ Patent erteilt: 31.08.1984

④⑤ Patentschrift
veröffentlicht: 31.08.1984

⑦④ Vertreter:
Patentanwalts-Bureau Isler AG, Zürich

⑤④ Einteilungsvorrichtung für Schubladen.

⑤⑦ Diese Einteilungsvorrichtung für Schubladen weist Schlitzwände (10) auf, die in ihrer Längsrichtung mit zwei gegensinnig eingepprägten und in sich übergehenden Sicken (11, 12) versehen sind. Die Sicken sind in gleichmässigen Abständen (d) mit Schlitzsen (13, 14) zur Steckhalterung von Trennwänden (4) versehen. Beidseitig der Sicken sind flache Randpartien (15, 16) vorhanden, wobei die untere Randpartie (16) zur Bildung einer Standpartie (17) abgekantet ist. Mit derartigen Schlitzwänden (10) kann Material gespart werden, so dass die Schubladen weniger totes Gewicht aufweisen und durch die einfachen Biegungen kann ein Oberflächenschutz beidseitig aufgesprüht werden, ohne dass abgedeckte Stellen entstehen.



PATENTANSPRÜCHE

1. Einteilungsvorrichtung für Schubladen, bestehend aus Schlitzwänden und in den Schlitzten von benachbarten Schlitzwänden steckbar gehaltenen Trennwänden, dadurch gekennzeichnet, dass als Schlitzwand ein auf Höhe und Länge bzw. Breite der Schublade bemessenes rechteckiges Plattenmaterial mit wenigstens zwei parallel zur längeren Plattenseite verlaufenden, auf ihren Längsseiten gegenseitig ineinander übergehenden Sicken vorhanden ist, derart, dass die beiden Sicken im Querschnitt eine Z-förmige Prägung bilden und dass die Sicken mit senkrecht zu ihrer Längsrichtung angeordneten Schlitzten wenigstens auf einem Teil der über den ebenen Plattenflächen vorstehenden Partien durchtrennt sind, wobei die Breite der Schlitzte für die Passhalterung der Trennbleche bemessen ist.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Schlitzte die Sicken wenigstens angenähert in dem über die Plattenflächen vorstehenden Gebiet durchtrennen, derart, dass beidseits der Wendegeraden beim Übergang von einer Sicke zur anderen ein Steg von wenigstens der Dicke des Plattenmaterials gebildet ist.

3. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Sicken die gesamte Plattenlänge mit Ausnahme von deren Randpartien bei der kürzeren Plattenseite überqueren.

4. Vorrichtung nach Patentanspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Randpartien bei der kürzeren Plattenseite in Richtung der Sicken durchtrennt sind, derart, dass eine ebene Randpartie zur steckbaren Halterung der Schlitzwände in Schlitzten in den Schubladenwänden bzw. an diesen befestigten Schlitzwänden vorhanden ist.

5. Vorrichtung nach einem der Patentansprüche 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass beide einander zugeordneten Sicken einen gleichartigen Querschnitt aufweisen.

6. Vorrichtung nach Patentanspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Querschnitt ein gleichschenkliges Trapez darstellt.

7. Vorrichtung nach Patentanspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Plattenmaterial an der zum Aufliegen auf dem Schubladenboden vorgesehenen Plattenlängsseite eine rechtwinklig abgekannte Standpartie aufweist.

8. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass für eine Schublade, deren Höhe grösser als die zweifache Breite der zusammengehörigen Sicken plus ein beidseitiger Überraum ist, das Plattenmaterial mit zwei gleichartigen Sickenpaaren versehen ist.

9. Vorrichtung nach Patentanspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die zum Aufliegen auf dem Schubladenboden vorgesehene Plattenlängsseite mit einer rechtwinklig abgekannten Standpartie und die gegenüberliegende Plattenlängsseite mit einem Falzrand versehen sind.

Die vorliegende Erfindung betrifft eine Einteilungsvorrichtung für Schubladen gemäss dem Gattungsbegriff des unabhängigen Patentanspruchs 1.

Für die Unterteilung von Schubladen, insbesondere bei Werkzeugschränken aus Stahlblech, wurden schon seit langem Schlitzwände und Trennwände angeboten. Die Schlitzwände werden sowohl den Seitenwänden, der Vorder- und der Rückwand der Schublade entlang, als auch parallel zu einem solchen Wandpaar angeordnet und ineinander eingehängt. Zwischen die parallel zueinander angeordneten

Schlitzwände werden in den gewünschten Abständen Trennwände in durch die gegenseitige Lage einander zugeordnete Schlitzte benachbarter Schlitzwände eingesteckt, derart, dass eine stabile Kastenordnung mit Fächern in gewünschter Grösse erhalten wird. Solche Vorrichtungen haben sich gut bewährt, einerseits weil die Schubladen einheitlich und deshalb kostengünstig herstellbar sind und andererseits weil der Endabnehmer die für ihn günstigste Unterteilung des Schubladenraumes selbst vornehmen kann.

Die Schlitzwände bestehen gemäss den auf dem Markt erhältlichen Ausführungsformen aus einer flachen Metallplatte mit ein- oder beidseitig an dieser befestigten Schlitzschienen mit rechteckigem, trapezförmigem oder gerundetem dreieckigem Querschnitt. Als Befestigung wird vielfach eine Punktschweissung bevorzugt.

Es ist nun leicht einzusehen, dass solcherart ausgebildete Schlitzwände infolge des Materialaufwandes mit teilweise drei parallel verlaufenden, übereinander angeordneten Metallstreifen teuer sind und eine Biegefestigkeit aufweisen, die in keinem Verhältnis zu den Anforderungen bei der Unterteilung der Schublade in kleinere Kästen oder Fächer durch dazwischenliegende Trennwände steht. Die Trennwände ihrerseits bestehen auch aus einem Metallblech und stützen die Schlitzwände gegenseitig ab. Überdies ist eine Oberflächenbehandlung bei diesen bekannten Schlitzwänden zum Schutz vor Korrosion infolge der Überdeckung der Mittelplatte durch die Schlitzschienen schwierig und käme für eine einwandfreie Behandlung, bei der keine nichtbehandelten Stellen vorhanden wären, sehr teuer zu stehen. Andererseits besteht bei einem billigeren Behandlungsverfahren keine Garantie für eine die Oberflächen vollständig überziehende Schutzschicht.

Es ist nun Aufgabe der Erfindung, eine Vorrichtung zur Einteilung von Schubladen zu schaffen, bei der Material eingespart ist und die keine Stellen aufweist, die nicht mit einfachen Behandlungsverfahren mit einer Schutzschicht überziehbar wären.

Erfindungsgemäss wird dies durch die Merkmale im kennzeichnenden Teil des unabhängigen Patentanspruchs 1 erreicht.

Ausführungsbeispiele der Erfindung werden nachfolgend anhand der Zeichnung beschrieben. In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 eine Schlitzwand für eine niedrige Schublade, in perspektivischer Ansicht, und

Fig. 2 eine Schlitzwand für eine hohe Schublade, ebenfalls in perspektivischer Ansicht.

Die in der Zeichnung dargestellten zwei Ausführungsbeispiele von Schlitzwänden sind einstückig aus einem Plattenmaterial, wie beispielsweise Stahlblech, hergestellt. In Fig. 1 ist eine Schlitzwand 10 für eine Nutzhöhe der Schublade bis beispielsweise 80 mm dargestellt. Diese Schlitzwand 10 besteht gemäss einer bevorzugten Ausführungsform aus Stahlblech mit einer Dicke von 1 mm. In Längsrichtung sind zwei gegenseitig angeordnete Sicken 11, 12 eingepreßt, derart, dass die Wand der einen Sicke stufenlos in die eine Wand der anderen Sicke übergeht. In gleichmässigen Abständen ist das Blech im Gebiet der Sicken mit Schlitzten 13, 14 versehen. Die Schlitzte 13, 14 können durchgehend als ein einziger Schlitz ausgebildet sein, sie können aber auch, aus Gründen der Bearbeitung zwecks höherer Stabilität, mittig durch einen Steg unterbrochen sein, wie anlässlich der Beschreibung von Fig. 2 ersichtlich sein wird. Beidseitig der Sicken ist eine flache Randpartie 15, 16 vorhanden, und die untere Randpartie 16 ist um 90° abgewinkelt und bildet eine Standpartie 17. Diese Standpartie 17 kann in bekannter Weise mit Schlitzlöchern zur Befestigung über einem Auge im Boden der Schublade versehen sein.

Die seitlichen Randpartien 18 sind durch einen durchgehenden Schlitz 18a von den Sicken 11, 12 abgetrennt und weisen einen in Richtung der Sicken verlaufenden Spalt 19 auf. Dieser Spalt 19 ist bei der Herstellung der Sicken ein notwendiger freier Raum zwischen den Laschen 19a, 19b, damit beim Prägen der Sicken das Material nicht gestaucht wird. Der Spalt 19 hat eine bevorzugte Breite von 2 mm. Damit ergeben die beiden Laschen 19a, 19b beim Einstecken der Schlitzwand 10 in Schlitz 1 in einem Wandelement der Schublade eine genügende Halterung.

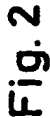
Die Schlitz 13, 14 quer zu den Sicken 11, 12 haben eine Breite, die der Dicke der Trennwände 4 entspricht, nämlich für Trennwände von 1,5 mm Dicke müsste die Schlitzbreite 2 mm betragen, damit die Trennwände 4 auch nach einer allfälligen Beschichtung mit einem Oberflächenschutz ohne Behinderung einsteckbar sind. In dieser Beziehung unterscheiden sich die Schlitzwände gemäss der vorliegenden Erfindung von den älteren Schlitzwänden nicht.

In Fig. 2 ist eine Schlitzwand 20 für Nutzhöhen über 100 mm dargestellt. Wie auch bei den bekannten Ausführungsformen genügt bei Trennwänden von dieser Abmessung die Halterung mit nur einer Schlitzreihe nicht, so dass auch gemäss diesem Ausführungsbeispiel zwei gleichartige Sickenpaare 21, 22 bzw. 23, 24 im Abstand übereinander anzuordnen sind. Wie in diesem Beispiel deutlich dargestellt ist, sind die Schlitz 25, 26 und 27, 28 durch Stege 29, 30 unterteilt. Diese Stege liegen im Bereich der Wendegeraden im Übergangsgebiet von der einen Sicke zur andern. Über der obersten Sicke 2 und unter der untersten Sicke 21 sind Randpar-

ten 31, 33 und zwischen den beiden mittleren Sicken 22, 23 eine Zwischenpartie 32 vorhanden. Während die Randpartien 31, 33 unabhängig von der Nutzhöhe der Schubladen gleichbleiben können, variiert die Breite der Zwischenpartie 32 in Abhängigkeit davon. An der unteren Randpartie 31 ist eine Standpartie 34 rechtwinklig abstehend angeformt, die ebenfalls wieder Schlitzlöcher zur Befestigung aufweisen kann. Die obere Randpartie 33 ist mit einem Falzrand 35 versehen, um die Festigkeit bei über 100 cm hohen Wänden zu erhöhen. Im übrigen sind Randpartien, Sicken und Schlitz gleich wie bei Fig. 1 beschrieben ausgebildet.

Die Sickenpaare 21, 22 und 23, 24 können in gleichen Richtungen eingeprägt sein, so dass zwei identische Schlitzreihenpaare entstehen, oder sie könnten auch gegengleich angeordnet werden. Der erstgenannten Form ist insofern der Vorzug zu geben, als damit die Trennwände 4 beidseitig der Schlitzwand in gleichen Abständen gehalten sind.

Die Formen der Sicken in Fig. 1 und 2 sind unter sich gleich und entsprechen einem gleichschenkligen Trapez mit beispielsweise einer Höhe zwischen Grundlinie und Decklinie von 5 mm, einer Länge der Decklinie, aussenseitig gemessen, von 10 mm und einer Länge der Grundlinie, innenseitig gemessen, von ebenfalls 10 mm. Anstelle dieser trapezförmigen Sicken könnten auch Sicken mit anderer Form, wie Dreiecke oder Kreisbogen, vorgesehen werden. Diese Anordnung von Schlitz gestattet bei grosser Materialeinsparung eine einwandfreie Behandlung bezüglich des Oberflächenschutzes.



312/348.3

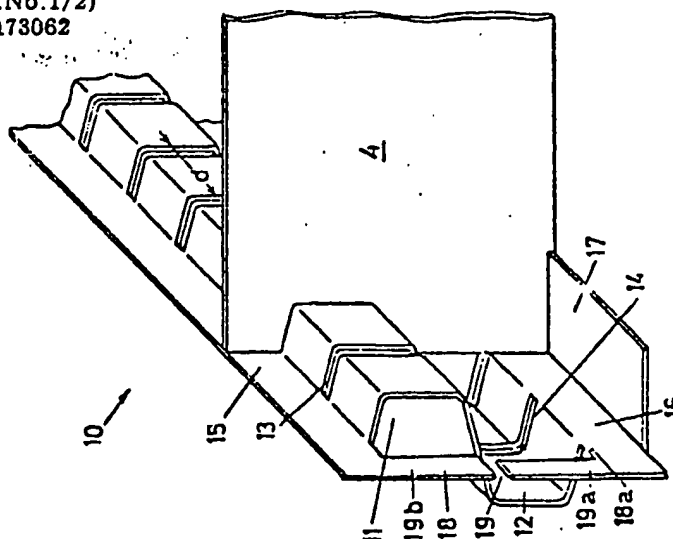
WALT. ★ P25 84-231446/38 ★ CH-644-742-A
Drawer partition with slotted side walls - has Z-shaped
reinforcements with slits for inserting compartment dividers
WALTER & BRUYNZEEL 25.07.80-CH-005739
(31.08.84) A47b-38/20

25.07.80 as 005739 (318RW)

The drawer partition consists of sides (10) with slots, into which
partitions (4) are slotted. Each slotted side consists of a
rectangular sheet of material the same height and length or
width as the drawer.

Parallel to the longer side of the sheet are at least two
reinforcements (11,12) forming a Z shaped impression running in
contrary direction to each other. At right angles to the
longitudinal direction of the reinforcements are slits (13,14), into
which metal dividing plates are inserted.

USE/ADVANTAGE - The drawer partition is economical of
material and can easily be given a protective coating. (4pp
Dwg.No.1/2)
N84-173062



© 1984 DERWENT PUBLICATIONS LTD.

128, Theobalds Road, London WC1X 8RP, England

US Office: Derwent Inc. Suite 500, 6845 Elm St. McLean, VA 22101

Unauthorised copying of this abstract not permitted.